

19



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets

11 Veröffentlichungsnummer:

**0 247 420  
A1**

12

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: 87106779.9

61 Int. Cl. 4: G01N 1/04, G01N 33/36

22 Anmeldetag: 11.05.87

30 Priorität: 20.05.86 CH 2029/86

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
02.12.87 Patentblatt 87/49

64 Benannte Vertragsstaaten:  
BE DE FR GB IT

71 Anmelder: Siegfried Peyer AG

CH-8832 Wollerau(CH)

72 Erfinder: Völm, Ernst  
Gstaldenstrasse 12  
CH-8810 Horgen(CH)

74 Vertreter: EGLI-EUROPEAN PATENT  
ATTORNEYS  
Horneggstrasse 4  
CH-8008 Zürich(CH)

54 Verfahren und Gerät zum Endenordnen von Fasern für eine Faserlängenmessung.

57 Zum Ausziehen eines Fasermusters (40) aus einem Vlies (41) durch ein Klemmorgan. (35) wird das Vlies (41) zwischen den Transportbändern (53, 54) zweier Hülltriebe (42, 43) soweit vorgeschoben, dass vor dem Ausziehen des Fasermusters 40 neue Faserenden für das Klemmen und Ausziehen eines endengeordneten Fasermusters bereit sind. Zum Festhalten des Vlieses (41) während des Ausziehens wird eine Kammsplatte (63) soweit abgesenkt, dass die Nadeln von darauf befestigten Nadelreihen (65) das Vlies (41) durchdringen und festhalten. Gegenüber bekannten Faserrichtgeräten ist das Gerät genauer, schneller, kleiner, im Antrieb einfacher, zuverlässiger und präziser.

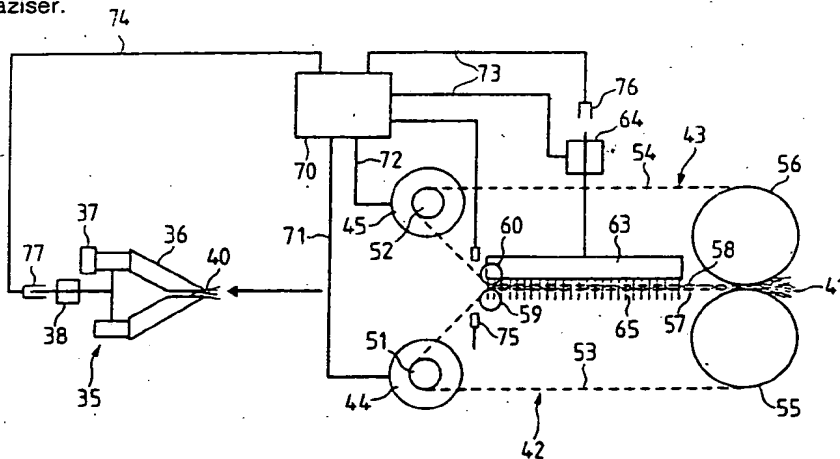


FIG. 7

Xerox Copy Centre

EP 0 247 420 A1

## Verfahren und Gerät zum Endenordnen von Fasern für eine Faserlängenmessung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Endenordnen der Fasern einer Materialprobe für eine Faserlängenmessung, wobei die Materialprobe als Vlies mit parallelisierten Fasern vorliegt und zur Entnahme eines Fasermusters die jeweils in der Auszuglage befindlichen Faserenden des Vlieses mit einem Klemmorgan geklemmt werden, worauf ein Fasermuster endgeordnet aus dem Vlies ausgezogen wird, und ein Gerät zur Durchführung des Verfahrens.

Zur Prüfung von Fasern, die eine endliche Länge aufweisen, ist es bekannt, eine Längenmessung der Fasern, die als Stapelmessung bezeichnet ist, durchzuführen. Um bei der Stapelmessung aus einer Materialprobe einen repräsentativen Wert für die ganze Fasermasse zu erhalten, muss für die Probenentnahme besondere Sorgfalt aufgewendet werden.

Es ist zweckmässig, das ganz Gebiet der Längenmessung an textilen Fasern in drei Teilgebiete zu unterteilen, nämlich in

-Faseraufbereitung; darunter versteht man die Herstellung eines parallelisierten Vlieses aus einer oder mehreren Proben aus dem zu prüfenden Material,

-Richten der Fasern; es werden hierzu Fasermusternden endengeordnet aus dem Vlies ausgezogen, und

-Messung der Faserlänge; hierzu sind Geräte bekannt, die z.B. auf kapazitiver oder optischer Grundlage arbeiten und das Stapeldiagramm, d.h. die Darstellung der Gesamtheit der Fasern, nach der Faserlänge geordnet, selbsttätig ermitteln.

Der Vollständigkeit halber sei erwähnt, dass das erste und zweite Teilgebiet grösstenteils entfällt, wenn ein nicht endengeordnetes Fasermuster (Tuftmuster) hergestellt wird. Der Informationsgehalt eines solchen Musters ist allerdings wesentlich kleiner als derjenige eines endengeordneten Musters.

Die vorliegende Erfindung bezieht sich auf das zweite Teilgebiet, d.h. auf das Richten der Fasern, und es liegt der Erfindung die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zum Endenordnen der Fasern so auszugestalten, dass eine präzisere Funktion, eine bessere Reproduzierbarkeit, eine geringere Verschmutzungsanfälligkeit eine bessere Führung der Fasern und eine bessere Betriebssicherheit gegenüber den bekannten Geräten erreicht wird.

Diese Aufgabe wird gemäss der Erfindung dadurch gelöst, dass das zur Musterentnahme vorgesehene Vlies durch Verschiebemitel in die Fasermuster-Entnahmestellung gebracht und während der Musterentnahme durch Haltemittel

festgehalten wird, wobei das Klemmorgan zum Klemmen der Faserenden des Vlieses zum Vlies hin und zum Ausziehen vom Vlies weg bewegt wird.

Die Erfindung umfasst auch ein Gerät, welchem die Aufgabe zukommt, die Durchführung des Verfahrens in optimaler Weise zu verwirklichen. Diese Aufgabe wird gemäss der Erfindung dadurch gelöst, dass ein stationäres Gehäuse vorgesehen ist, in welchem das Vlies durch eine mit einem Antrieb versehene Transportanlage verschiebbar ist und dass zur Entnahme des Fasermusters eine bewegbare Zange vorgesehen ist, wobei das Vlies mindestens während des Ausziehens des Fasermusters auf einer Transportbahn der Anlage ungeklemmt festgehalten ist.

Dadurch wird erreicht, dass der Bauaufwand des Gerätes verhältnismässig klein, die Steuerungstechnik einfach und die Abmessungen kleingehalten werden können.

Die Erfindung ist in der Zeichnung in einem Ausführungsbeispiel schematisch dargestellt und nachfolgend beschrieben. Es zeigen:

Fig. 1 - 4 eine schematisch dargestellte Seitenansicht eines Faserrichtgerätes nach dem Stand der Technik, wobei

Fig. 1 das Faserrichtgerät in der Wartestellung, Fig. 2 das Zustellen des Wagens des Faserrichtgerätes in die Klemmstellung,

Fig. 3 das Ausziehen des Fasermusters aus dem festgehaltenen Vlies und das Rückstellen des Wagens in die Wartestellung und

Fig. 4 die Abgabe des Fasermusters und das Bereitstellen des Faserrichtgerätes für das Ausziehen eines nachfolgenden Fasermusters zeigt, und

Fig. 5 - 8 eine schematisch dargestellte Seitenansicht eines Faserrichtgerätes nach der Erfindung, wobei

Fig. 5 das Faserrichtgerät in der Wartestellung, Fig. 6 das Zustellen der Zange in die Klemmstellung

Fig. 7 das Ausziehen des Fasermusters und das Rückstellen der Zange in die Wartestellung und

Fig. 8 das Faserrichtgerät in der Wartestellung beim Verschieben des freigegebenen Vlieses zeigt.

Bei jedem Faserrichtgerät, bei welchem Fasermuster mit endengeordneten Fasern ausgezogen werden, ist es erforderlich, dass die Fadenenden nur soweit vorstehen, dass sie von den hierfür vorgesehenen Klemmitteln, meistens einer Zange, in einem kleinen Bereich der Faserenden geklemmt werden. Dies wird zwar durch die beiden, in Fig. 1 bis 4 und in Fig. 5 bis 8 beschriebenen

Geräten erreicht, jedoch weist das Gerät nach Fig. 1 bis 4 gegenüber dem Gerät nach Fig. 5 bis 8 einige Einschränkungen auf. Die Fasermuster werden bei beiden Geräten aus einem Vlies ausgezogen, das als eine Materialprobe mit parallelisierten Fasern vorliegt. Für die Herstellung eines solchen Vlieses sei auf die beiden Druckschriften der Anmelderin in "Messung der Faserlänge für Kurzstapel-Fasern AL 100/101, Vorschrift und Kurzanleitung für die Mustervorbereitung" verwiesen.

Das Faserrichtgerät nach Fig. 1 bis 4 weist einen Wagen 1, bestehend aus einem Fahrgestell 2 und einem Gehäuse 3, auf, welcher auf einem Fundament 4 hin und her verschiebbar ist. Am Fundament 4 ist weiter ein Klemmorgan 5, z.B. eine Zange, abgestützt. Das Klemmorgan 5 weist zwei Backen 6 auf, von denen mindestens eine Backe durch einen Antrieb 7, z.B. einen Hebelmechanismus, zum Schliessen und Öffnen des Klemmorgans 5 betätigt werden kann.

Auf dem Wagen 1 ist ein Nadelfeld 8 angeordnet, das aus einzelnen Nadelkämmen 9 zusammengesetzt ist. In das Nadelfeld 8, welches sich aus einer Vielzahl von einzelnen Nadeln zusammensetzt, die reihenweise auf jedem Nadelkamm 9 angeordnet sind, wird eine, auf die vorstehend erwähnte Weise hergestellte Materialprobe 10 manuell eingelegt. Die Materialprobe 10 weist zweckmässig die Form eines Vlieses 11 auf.

Die Nadelkämme 9 sind Teil einer Transportanlage 12, in welcher nach jedem Ausziehen eines Fasermusters der vorderste Nadelkamm 9 in das untere Trum 13 befördert wird, damit neue Faserenden des Vlieses zum Klemmen durch das Klemmorgan 5 bereitstehen. Die im unteren Trum 13 befindlichen Nadelkämme 9 werden an das hintere Ende des oberen Trums 14 befördert und ergänzen das Nadelfeld 18, welches nach dem Ausziehen des Fasermusters den vordersten in das untere Trum 13 geförderten Kamm 9 abgeben hat.

Damit der Ausziehvorgang immer unter denselben Bedingungen abläuft, ist über dem Nadelfeld ein Eindrücker 15 vorgesehen. Dieser ist im wesentlichen ein Profil mit einer Anzahl Stegen, deren Abstand der Teilung der Nadelkämme 9 im Nadelfeld 8 entspricht. Mit dem Eindrücker 15 wird das Vlies 11 in das Nadelfeld 8 gedrückt. Während des Ausziehens des Fasermusters bleibt der Eindrücker 15 in seiner abgesenkten Lage und hält das Vlies ohne wesentliche Klemmung in seiner Lage.

Für den Betrieb des Faserrichtgerätes nach Fig. 1 dient ein zentraler Antrieb 16 mit einer Steuerung 17. Die Steuerung 17 besteht im wesentlichen aus Schubkurbeltrieben, die über Nockenscheiben gesteuert werden (nicht dargestellt).

Zur Anzeige der jeweiligen Lage der einzelnen Elemente dienen Indikatoren z.B., ein Indikator 18 für die Anzeige der Lage des Eindrückers 15 und ein Indikator 19 für die Anzeige der Stellung des Wagens 1.

Die Funktion des Faserrichtgerätes nach dem Stand der Technik sei anhand von Fig. 2 bis 4 beschrieben, wobei dieselben Bezugszeichen wie in Fig. 1 verwendet werden.

In Fig. 2 ist der Wagen 1 gegen das Klemmorgan 5 vorgeschoben, so dass die Backen 6 die Faserenden des Vlieses 11 klemmen können.

In Fig. 3 ist der Ausziehvorgang beendet. Der Wagen 1 befindet sich wieder in der Wartestellung, während das Klemmorgan 5 ein Fasermuster 20 hält.

In Fig. 4 ist der Eindrücker 15 angehoben und der vorderste Nadelkamm 9 in das untere Trum 13 befördert worden. Nun wird das ganze Nadelfeld 8 um eine Nadelkamm-Teilung vorgeschoben, so dass sich wieder Faserenden in der Auszugsstellung befinden. Das Klemmorgan 5 wird gleichzeitig geöffnet und das Fasermuster daraus entfernt, worauf die nächste Auszugoperation ablaufen kann.

Der ganze Funktionsablauf ist zur besseren Uebersicht in einem Flussdiagramm dargestellt, siehe Tafel 1. Die Zahlen 1 - 4 entsprechen etwa Fig. 1 bis 4, während die Buchstaben a-k die jeilige Funktion beschreiben.

Die erwähnten Einschränkungen des vorbekannten Faserrichtgerätes bestehen darin, dass wegen des verhältnismässig komplizierten Aufbaues die einzelnen Operationen nicht beliebig schnell durchgeführt werden können. Beim Vor- und Rückschub des Wagens 1 sind Luft-Turbulenzen nicht zu vermeiden, was zu einer Desorientierung der Fasern und damit zu einer Verfälschung der Messungen führen kann. Der Abtransport des ersten Nadelkamms 9 in das untere Trum 13 und das Verschieben des Nadelfeldes 8 sowie das Zurückführen der Nadelkämme an das Nadelfeld 8 sind komplizierte und nicht beliebig schnell durchführbare Operationen, die zudem mit einem gewissen Faserverlust verbunden sein können. Entsprechend dem komplizierten Aufbau des Gerätes - es sind zudem grosse Massen mit langen Hebelgestängen zu bewegen, was die Präzision beeinträchtigt - ist auch der Platzbedarf und Wartungsaufwand entsprechend gross.

Obwohl mit dem erfindungsgemässen Gerät ebenfalls Fasermuster mit endengeordneten Fasern einem Vlies entnommen werden, weicht dieses Gerät wesentlich vom vorbekannten Gerät ab.

In Fig. 5 ist mit der strickpunktiierten Linie ein Gehäuse 30 schematisch dargestellt, das den ortsfesten oder stationären Teil des Gerätes bildet. Der bewegliche Teil des Gerätes ist ein Klemmorgan 35, von dem wenigstens die eine Backe 36 mit

Hilfe eines Antriebes 37, z.B. eines Exzentrers, eines Pneumatik-Zylinders oder eines Hubmagneten, das Öffnen und Schliessen des Klemmorganes 35 bewirkt wird. Nur das Klemmorgan 35, z.B. in Form einer Zange, ist beweglich ausgebildet und bewegt sich aus der in Fig. 5 ersichtlichen Wartestellung in die Klemmstellung und zurück. Die Bewegung des Klemmorganes 35 braucht jedoch nicht eine lineare Bewegung zu sein. Der Wechsel von der Wartestellung in die Klemmstellung kann auch durch eine Schwenkbewegung oder durch eine Hubbewegung erreicht werden.

In dem Gehäuse 30 sind ein unterer Hülltrieb 42 und ein oberer Hülltrieb 43 angeordnet, deren Antriebe 44, 45 auf der Achse von Antriebsrädern 51, 52 gelagert sind. Die Hüllglieder 53, 54 sind über die Antriebsräder 51, 52 und über Umlenkräder 55, 56 geführt. Wesentlich ist, dass das obere Trum 57 des unteren Hülltriebes 42 und das untere Trum 58 des oberen Hülltriebes 43 nebeneinander liegen und als Führung und Vorschub des zwischen den Umlenkrädern 55, 56 eingeführten Vlieses 41 dienen. Im Bereich der Klemmstelle K, in welche die vorstehenden Faserenden 62 des Vlieses 41 ragen sind für die Führung der Hüllglieder 53, 54 Führungsräder 59, 60 vorgesehen, welche die Anordnung der Antriebsräder 51, 52 der Hülltriebe 42, 43 mit Abstand von der Klemmstelle K ermöglichen.

Ueber den beiden Trum 57, 58 ist eine Kammplatte 63 angeordnet, welche durch einen Hubantrieb 64 anhebbar und absenkbar ist. In der Kammplatte 63 sind quer zur Bewegung des Vlieses 41 angeordnete Nadelreihen 65 befestigt, welche entsprechende Öffnungen in den Hüllgliedern 53, 54 aufweisen, so dass die Nadeln der Nadelreihen 65 durch oder nur in das Vlies 41 ragen. Auf diese Weise wird das Vlies 41 während des Ausziehens eines Fasermusters gehalten.

Eine Steuerung 70 ermöglicht den selbsttätigen Ablauf des Ausziehens von Fasermustern. Steuerleitungen und Indikatoren ergänzen die Steuerung 70. Die Antriebe 44, 45 sind durch Steuerleitungen 71, 72, der Hubantrieb 64 durch Steuerleitungen 73 und der Antrieb 38 des Klemmorganes 35 durch eine Steuerleitung 74 mit der Steuerung 70 verbunden. Indikatoren 75, 76, 77 melden das Vorhandensein der Faserenden 62, die Stellung des Hubantriebes 64 und die Stellung des Klemmorganes 35.

Das Ausziehen eines Fasermusters aus dem Vlies 41 sei anhand von Fig. 6 bis 8 beschrieben, wobei dieselben Bezugswerte wie Fig. 5 verwendet werden.

Aus Fig. 6 ist der Vorschub des Klemmorganes 35 an die Klemmstelle K ersichtlich. Der Hubantrieb 64 hat die Kammplatte 63 abgesenkt, so dass die Nadelkämmen 65 das Vlies 41 halten. Meldet der Indikator 75 das Vorhandensein von Faserenden 62, schliesst das Klemmorgan 35 die Backen 36.

In Fig. 7 hat das Klemmorgan 35 ein Fasermuster 40 aus dem Vlies 41 endgeordnet ausgezogen. In Fig. 8 ist das Ende der Auszugoperation dargestellt. Das Klemmorgan 35 öffnet zum Entfernen des ausgezogenen Fasermusters 40 die Backen 36, die Kammplatte 63 wird durch den Hubantrieb 64 aus dem Bereich der Trum 57, 58 der Hülltriebe 42, 43 entfernt und die Hülltriebe 42, 43 schieben das Vlies 41 soweit vor, dass neue Faserenden 62 in die Klemmstelle K ragen. Ein entsprechendes Flussdiagramm des Funktionsablaufes zeigt Tafel 2, wobei die Zahlen 5 - 8 etwa der Darstellung in den Fig. 5 bis 8 entsprechen. Die Buchstaben a - w beschreiben die jeweiligen Funktionen.

Die Hüllglieder 53, 54 der Hülltriebe 42, 43 können in verschiedener Weise ausgeführt sein. Wesentlich ist, dass sie Querschlitz aufweisen, deren Abstand der Teilung der Nadelreihen 65 der Kammplatten 63 entspricht. In der einen Ausführungsform werden zwei mit Abstand nebeneinanderliegende Riemen verwendet, wobei Querstäbe mit ihren Enden in den Riemen befestigt sind. Die lichte Weite zwischen den Riemen ist etwas grösser als die Breite der Nadelreihen 65 der Kammplatte 63. Bei einer andern Ausführungsform besteht das Hüllglied aus zwei mit Abstand angeordneten Gliederketten, bei denen die Querstäbe die Gelenkachsen der Kettenglieder bilden. Es könnte jedoch auch ein Flachband verwendet werden, in welchem die den Nadelreihen 65 entsprechenden Schlitz ausgespart sind.

Der Hubantrieb 64 kann als elektromechanischer, hydraulischer, pneumatischer oder elektromagnetischer Antrieb ausgebildet sein. Das gleiche gilt auch für den Antrieb 38 des Klemmorganes 35. Die Bewegung des Klemmorgans 35 zur Klemmstelle K kann als Linearbewegung, Schwenkbewegung oder Hubbewegung gebildet werden. Die Antriebe 44, 45 der Hülltriebe 42, 43 sind beispielsweise Schrittmotoren, mit denen der gewünschte Vorschub exakt eingehalten werden kann.

Die Antriebe der Hülltriebe 42, 43 können auch in anderer Weise angetrieben sein, z.B. durch einen pneumatischen oder elektrischen Klinkenantrieb.

Anstelle von zwei Hülltrieben 42, 43 könnte auch nur der untere Hülltrieb 42 für den Vorschub des Vlieses 41 verwendet werden. In diesem Fall können zusätzliche Mittel zum Festhalten des Vlieses auf dem Hüllglied 53 des unteren Hülltriebes verwendet werden, z.B. durch Absaugen, durch elektrostatische Aufladung o.dgl.

5

Die Vorteile des beschriebenen erfindungsgemässen Faserrichtgerätes bestehen in einer mechanisch einfacheren Lösung, einer einfacheren Steuerungstechnik, kleineren Abmessungen, geringeren Luft-Turbulenzen, präzisen Funktionen, geringeren Verschmutzungsanfälligkeit, exakter Führung der Fasern, kleinerem Faserverlust und besserer Wartungsmöglichkeit.

10

15

Von besonderer Bedeutung ist die bessere Automatisierbarkeit, da die ganze Steuerung als Folgesteuerung ausgelegt und auch die Zuführung des Vlieses 41 automatisiert werden kann.

Im weiteren sei noch erwähnt, dass der Abstand der Nadeln der Nadelkämme 65 variiert werden kann, da die Nadelkämme ihre Lage in der Klemmplatte 63 nicht wechseln. Auch müssen keine einzelnen Nadelkämme 65 bewegt werden, so dass der Abstand der Nadelkämme sehr klein gewählt und dementsprechend auch der Klemmbereich der Faserenden 62 kleiner gehalten werden kann.

20

25

30

35

40

45

50

55

5

Legende zu Tabelle I und II

Tabelle I

- M Musterherstellung  
 a Wagen 1 in Wartestellung?  
 b Wagen 1 in Wartestellung bringen  
 c Eindrücker 15 unten?  
 d Eindrücker 15 nach unten bringen  
 e Wagen 1 zum Klemmorgan 5 bringen  
 f Klemmorgan 15 schliessen  
 g Wagen-Rückzugbewegung (Ausziehen)  
 h Klemmorgan 5 öffnen  
 i Fasermuster 20 entfernen  
 j Eindrücker 15 nach oben bringen  
 k Kamm-/Materialvorschub vorderster Kamm 9 fällt auf unteres Trum 13

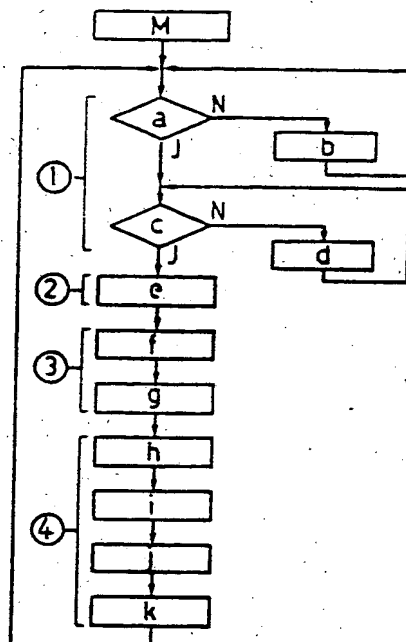
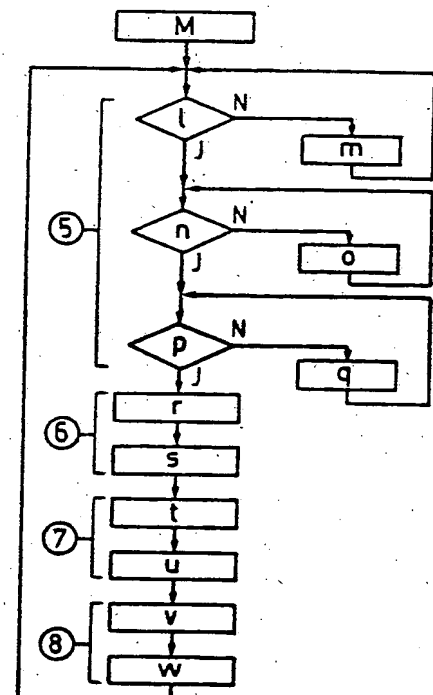


Tabelle II

- M Musterherstellung  
 l Klemmorgan 35 in Wartestellung?  
 m Klemmorgan 35 in Wartestellung bringen  
 n Kammplatte 63 oben?  
 o Kammplatte 63 nach oben bringen  
 p Faserenden 62 vorstehend?  
 q Vliestransport um Kammteilung  
 r Kammplatte 63 nach unten bringen (Einstecken)  
 s Klemmorgan 35 an Klemmstelle K bringen  
 t Klemmorgan 35 schliessen  
 u Klemmorgan-Rückzugbewegung  
 v Klemmorgan 63 öffnen  
 w Fasermuster 40 entfernen



## Ansprüche

1. Verfahren zum Endenordnen der Fasern einer Materialprobe für eine Faserlängenmessung, wobei die Materialprobe als Vlies mit parallelisierten Fasern vorliegt und zur Entnahme eines Fasermusters die jeweils in der Auszuglage befindlichen Faserenden des Vlieses mit einem Klemmorgan geklemmt werden, worauf aus dem Vlies das Fasermuster endengeordnet ausgezogen wird, dadurch gekennzeichnet, dass das zur Musterentnahme vorgesehene Vlies durch Verschiebemittel in die Fasermuster-Entnahmestellung gebracht und während der Musterentnahme durch Haltemittel festgehalten wird, wobei das Klemmorgan zum Klemmen der Faserenden des Vlieses zum Vlies hin und zum Ausziehen vom Vlies weg bewegt wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass als Verschiebemittel für das Vlies mindestens eine bewegte Transportauflage, z.B. ein Band oder eine Raupe, vorgesehen wird, auf der das Vlies durch Haltemittel gehalten wird.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass das Vlies durch zwei Transportauflagen synchron bewegt wird, von denen je eine auf einer der Ober- und auf der Unterseite bzw. den Seitenflächen des Vlieses angelegt wird.

4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass als Haltemittel, Nadeln, Vakuum oder elektrostatische Felder eingesetzt werden.

5. Gerät zur Durchführung des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass ein stationäres Gehäuse (30) vorgesehen ist, in welchem das Vlies (41) durch eine mit einem Antrieb (44, 45) versehene Transportanlage (42, 43) vorschubbbar ist, und dass zur Entnahme eines Fasermusters ein bewegbares Klemmorgan (35) vorgesehen ist, wobei das Vlies mindestens während des Ausziehens des Fasermusters auf einer Transportbahn (53, 54) der Transportanlage ungeklemmt festgehalten ist.

6. Gerät nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass das Vlies (41) während des Ausziehens des Fasermusters (40) durch Nadelkämme (65) festgehalten ist, welche in einer Kammsplatte (63) aufgenommen sind, deren Hubbewegung mit der Vorschubbewegung der Transportbahn koordiniert ist.

7. Gerät nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Transportanlage (42, 43) zwei Transportbahnen (53, 54) aufweist, welche das Vlies (41) auf der Unter- und Oberseite für dessen Vorschub und Führung umfassen, wobei minde-

stens das eine, z.B. das oberseitige Band (58), mit Öffnungen für den Durchgang der Nadeln der Nadelkämme (65) der Kammsplatte (63) beim Festhalten des Vlieses während des Ausziehens des Fasermusters (40) versehen ist.

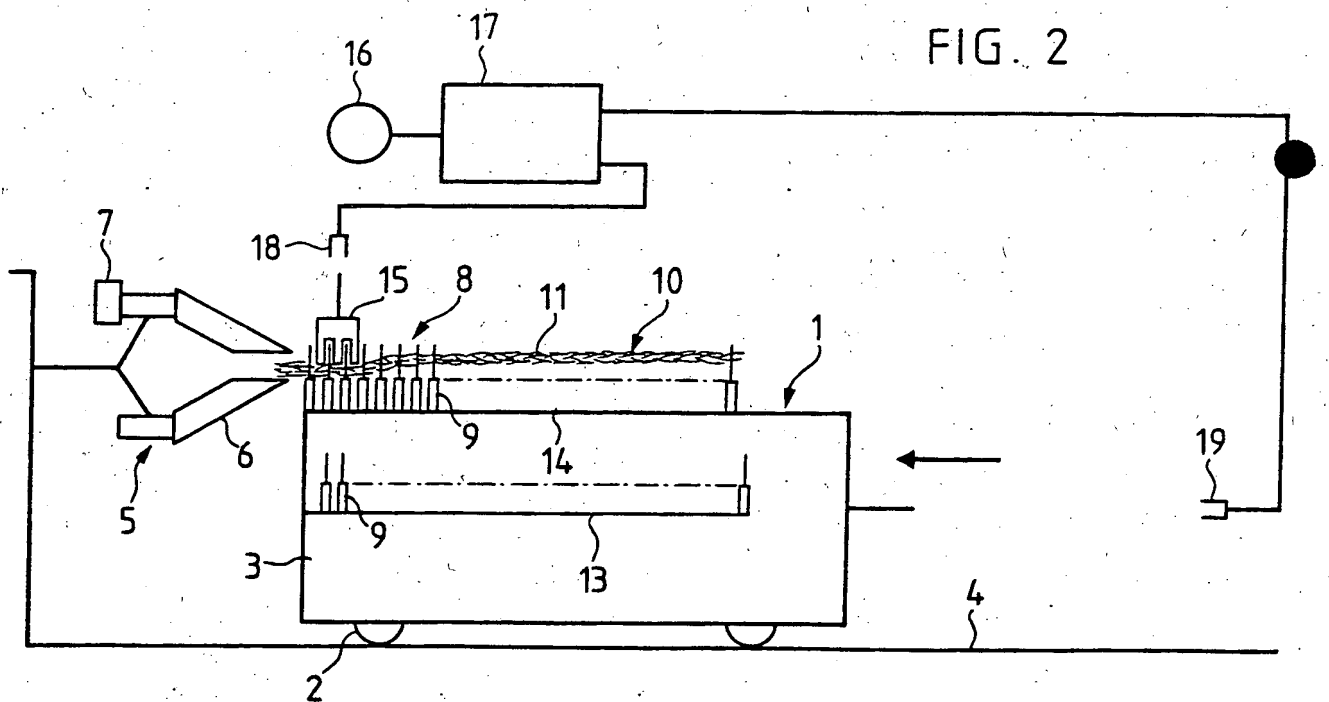
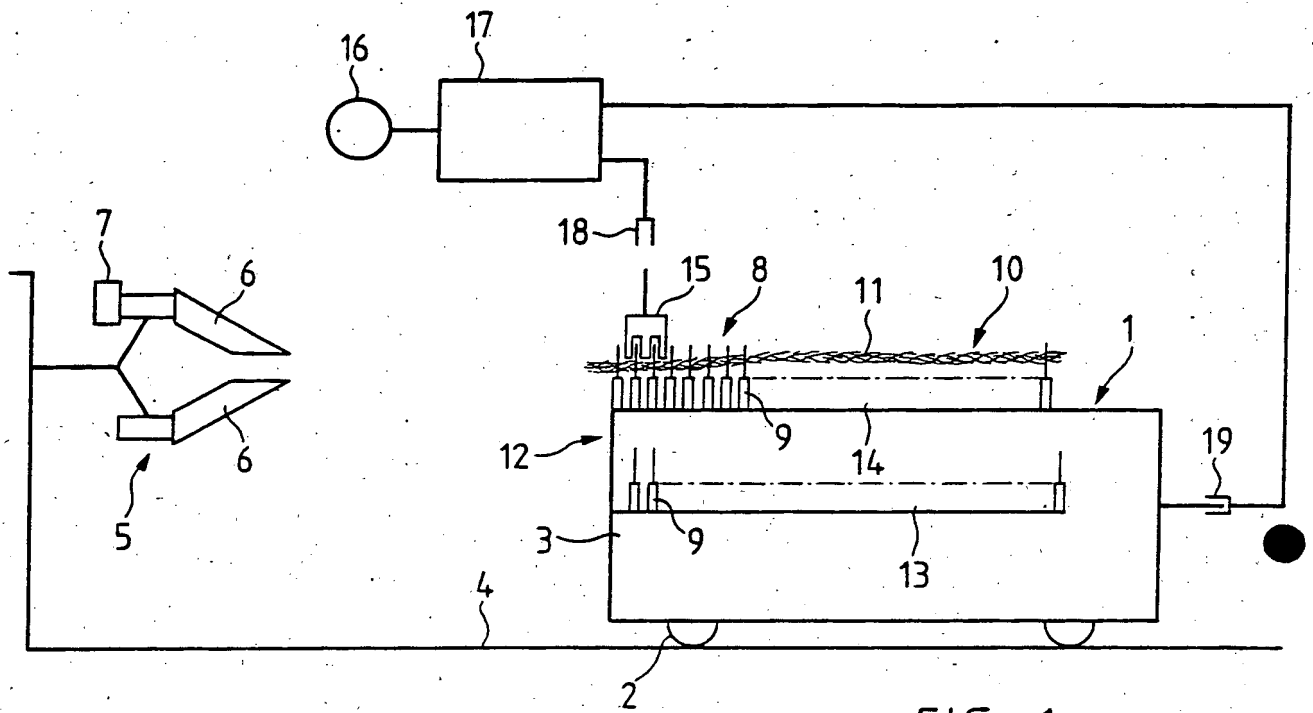
8. Gerät nach einem der Ansprüche 5 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Transportbahn bzw. Transportbahnen aus zwei Riemen, z.B. Zahnriemen oder Riemen mit Befestigungsöffnungen zusammengesetzt ist bzw. sind, zwischen denen senkrecht zur Bewegungsrichtung der Transportbahn bzw. der Transportbahnen Querstäbe unter Bildung von Querschlitten angeordnet sind.

9. Gerät nach einem der Ansprüche 5 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Transportbahn bzw. die Transportbahnen als Raupe mit zwei, aus Kettengliedern zusammengesetzten Randketten ausgebildet ist, wobei die Gelenkbolzen der Gelenke der Kettenglieder durch die Querstäbe gebildet sind.

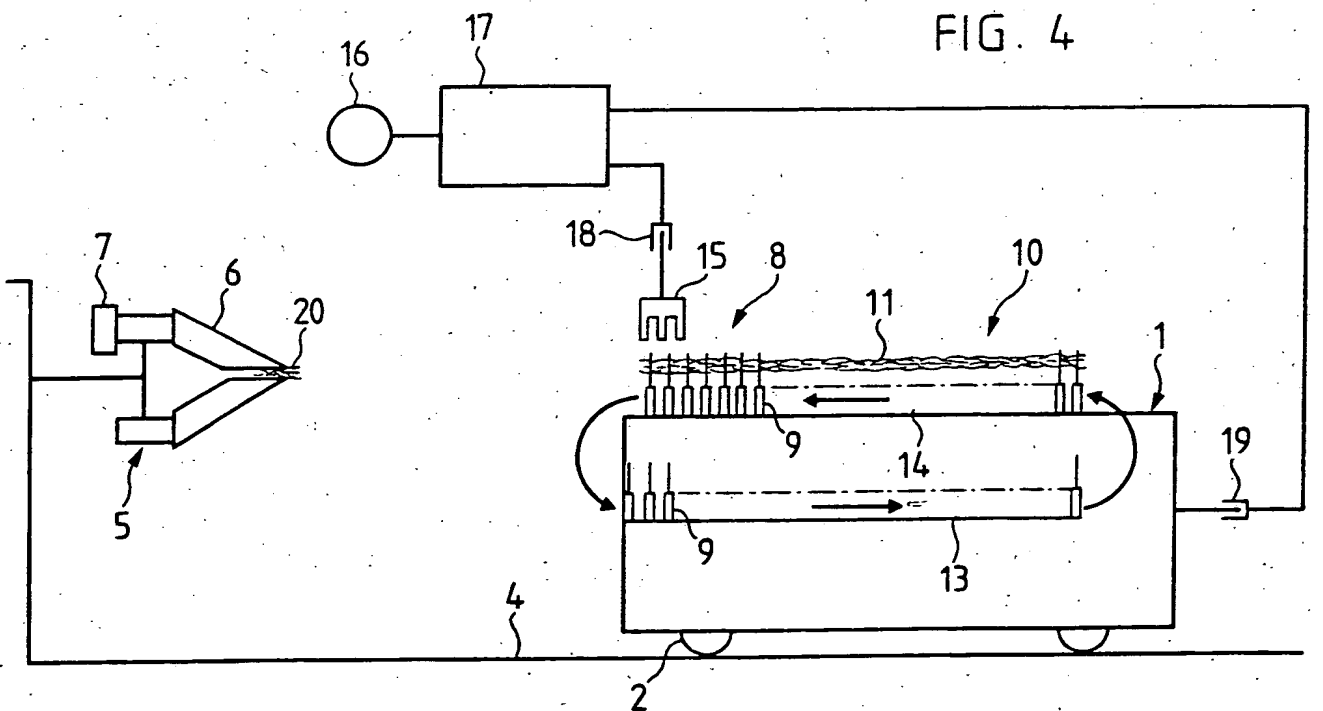
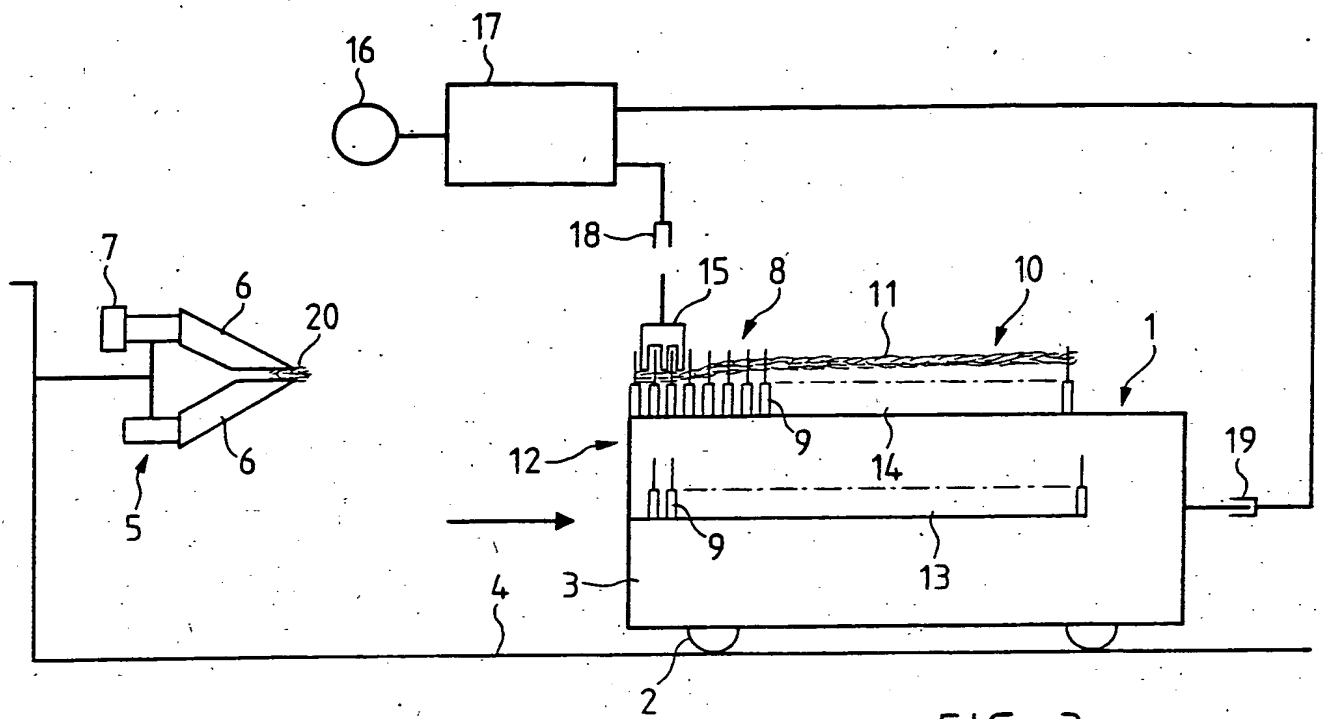
10. Gerät nach einem der Ansprüche 5 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass das Klemmorgan (35) mit einem Antrieb (38) für eine Linear-, Schwenk- oder Hubbewegung zum Vlies (41) hin für das Klemmen der Fadenenden (62) und vom Vlies weg zum Ausziehen des Fasermusters (40) ausgerüstet ist.

11. Gerät nach einem der Ansprüche 5 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass die Transportbahn bzw. Transportbahnen aus in stirnseitigen Kanälen geführte, durch Distanzglieder mit Abstand gehaltene Querstäbe sind, wobei der Antrieb über ein gezahntes Rad erfolgt, dessen Zähne zwischen die Querstäbe eingreifen.

12. Gerät nach einem der Ansprüche 5 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass der Abstand der Nadeln der Nadelreihen (65) unterschiedlich gross ist.







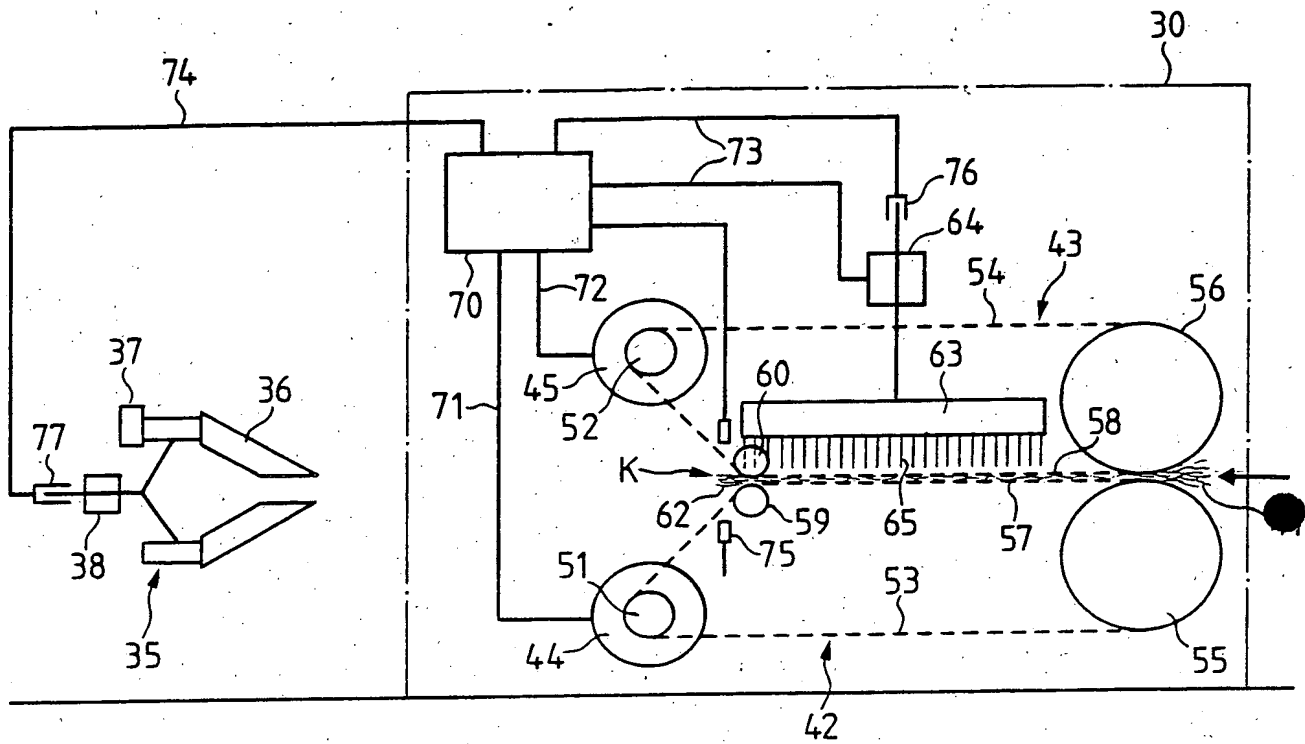


FIG. 5

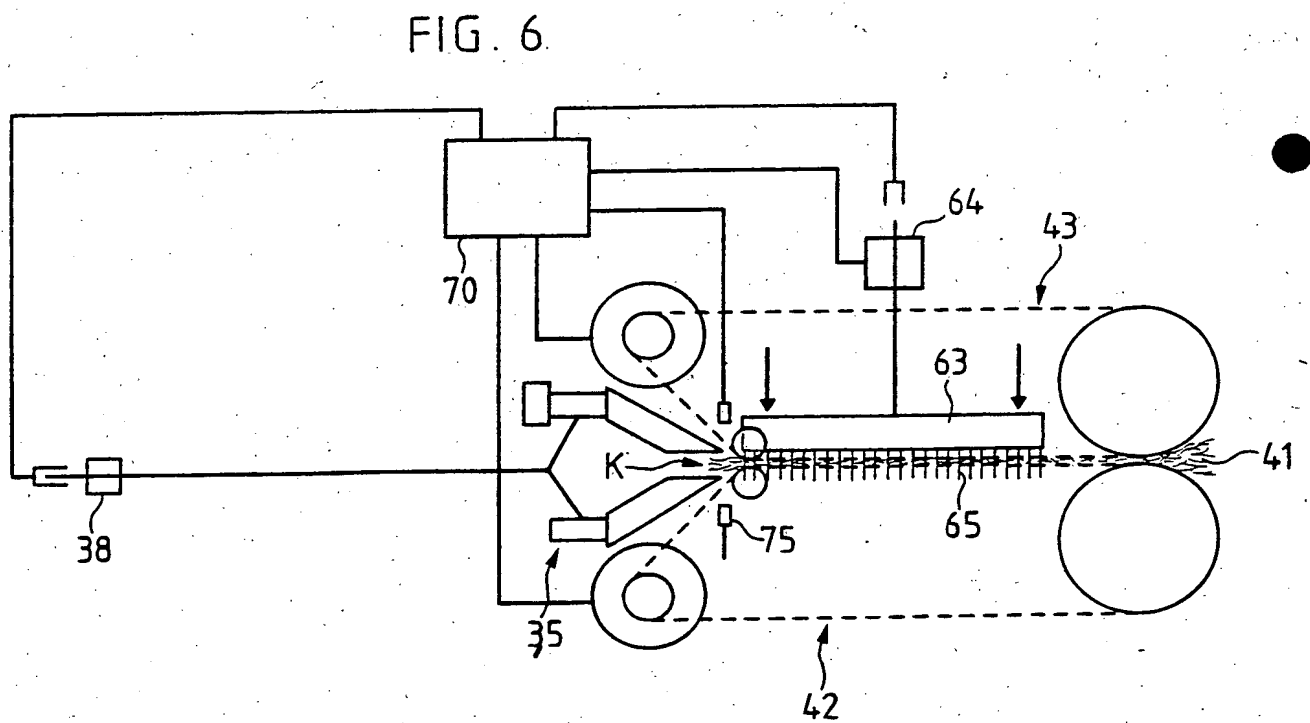


FIG. 6

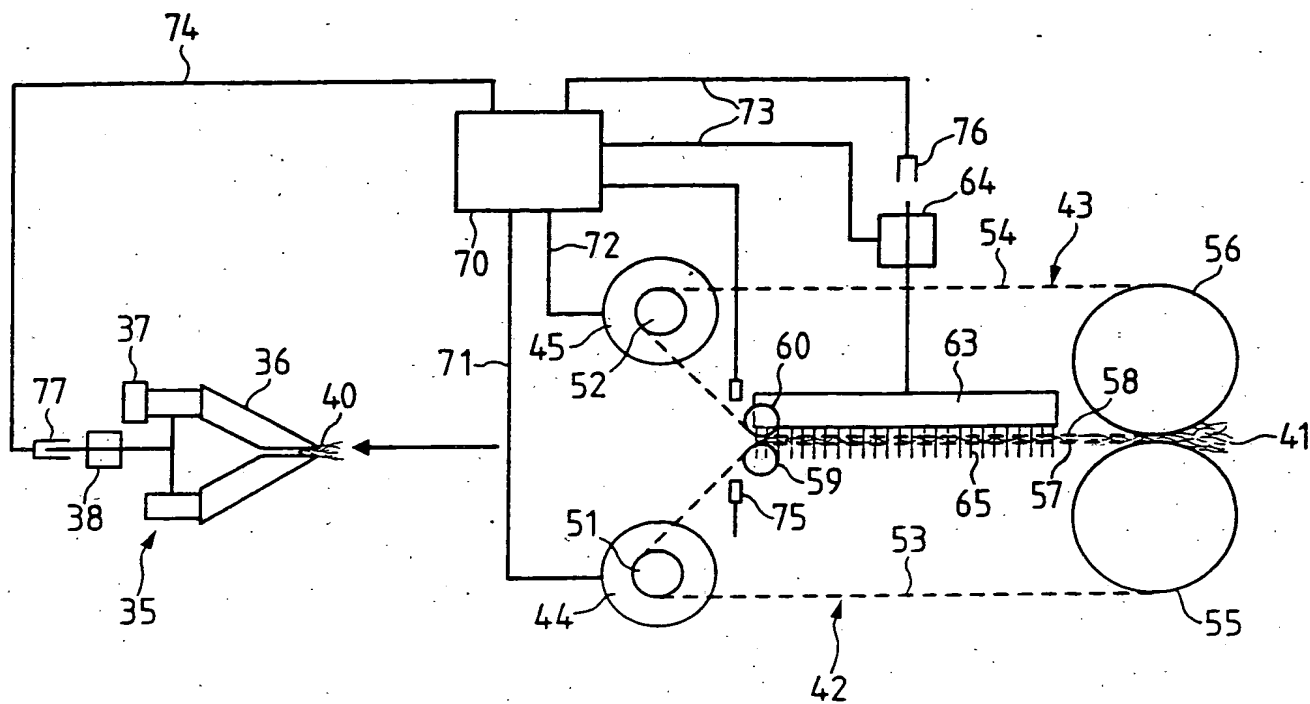


FIG. 7

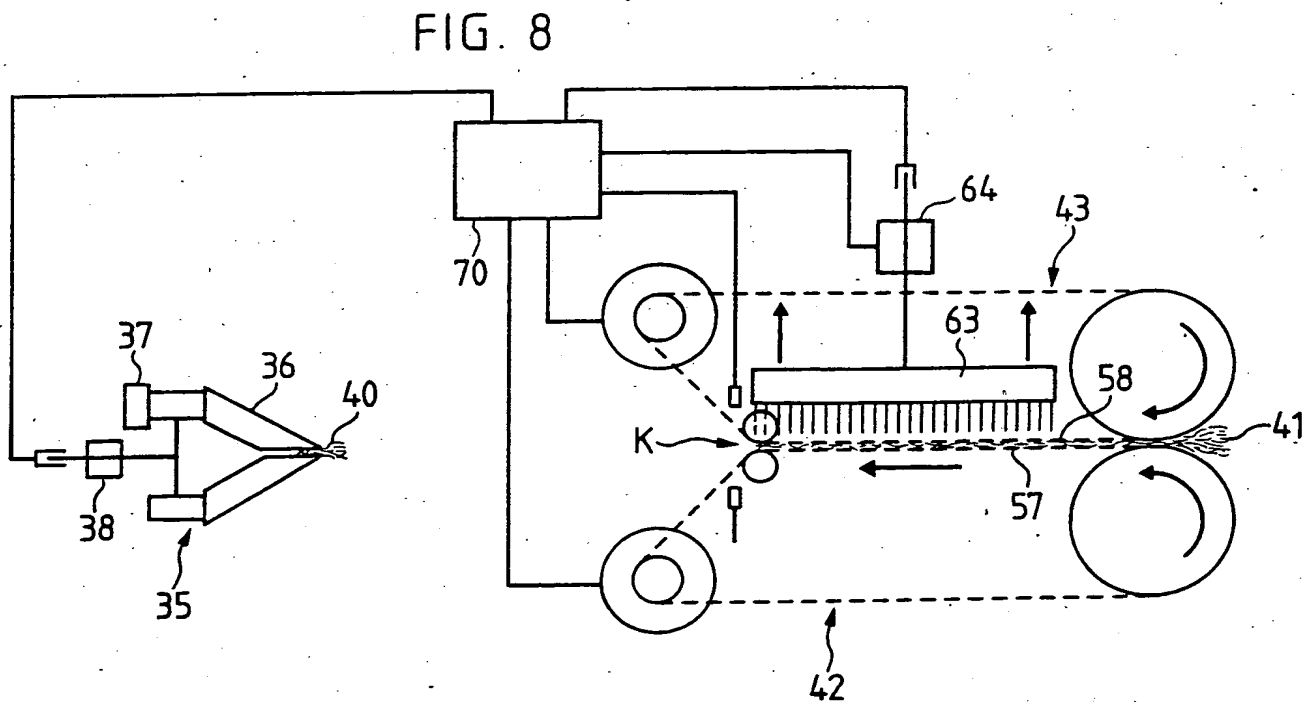


FIG. 8



Europäisches  
Patentamt

# EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 87 10 6779

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.4)
Y	CH-A- 255 375 (ZELLWEGER AG) * Einführung; Figuren 1-3,6,7; Seite 2, Zeile 27 - Seite 4, Zeile 44 *	1	G 01 N 1/04 G 01 N 33/36
Y	US-A-3 057 019 (K.L. HERTEL) * Einführung; Figuren 1-7; Spalte 2, Zeile 35 - Spalte 5, Zeile 67 * -----	1	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.4)
			G 01 N D 06 H
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 04-09-1987	Prüfer VISSER F.P.C.
<b>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE</b> X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze			
E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, überein- stimmendes Dokument			